

# Les positions d'inspection

Dans l'application, il est possible de définir des positions d'inspection. Une position d'inspection est une position où l'on envoie une charge pour être inspectée. Les positions d'inspection sont définies dans le fichier **IO.ini** dans la section [Inspection]. Exemple:

```
;*****  
;Inspection  
;num=Name,position,inspectionposition,type,I/O,Programme  
; Num = Numéro d'inspection 1..10  
; Name = nom de l'inspection  
; Position = position à laquelle démarre l'inspection  
; InspectionPosition = position d'inspection  
; Type = 0:Quality 1:Hanging dummy part 2:Wettability  
; I/O = Inspection I/O Index 0: Statut Index 1: Commande  
; Programme = numéro de la séquence à utiliser pour retourner en gare  
;*****  
[Inspection]  
1=Cuivre,58,44,1,60,90  
2=Palladium,72,82,0,61,91
```

#	Paramètre	type	Description
1	Numéro de l'inspection	Integer	de 1 à 10
2	Nom de l'inspection	String[64]	Ce nom est affiché sur le poste de charge
3	Position	Integer	Numéro de la position de la machine qui permet de démarrer une inspection
4	InspectionPosition	Integer	Numéro de la position vers laquelle la charge est envoyée pour une inspection. <b>La position doit avoir le champ flag = 0 dans la définition de la machine.</b>
5	Type	Integer	Type d'inspection 0: Inspection de qualité 1: accroche d'une pièce témoin 2: inspection sur le robot

6

I/O

Integer

I/O indiquant le début de la table automate. La table est composée de 2 registres: le premier correspond au statut de la position d'inspection et le deuxième est utilisé comme commande de VK.

Le registre de statut est composé des bits :

Bit	Fonction
0	Position d'inspection prête.
1	Inspection terminée. Continuer la séquence
2	Inspection terminée. Retour en gare

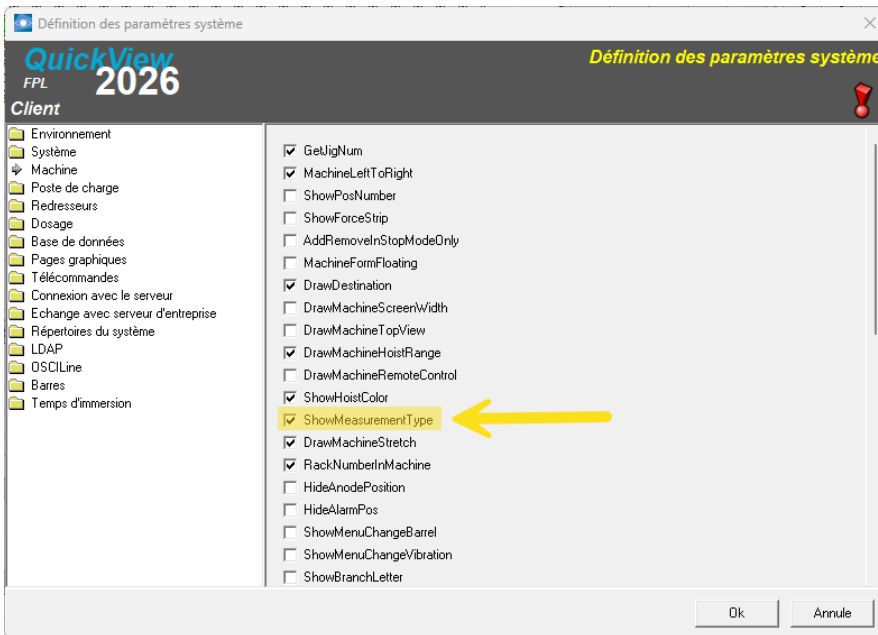
Le registre de commande est composé des bits:

Bit	Fonction
0	Ajout pièce témoin
1	Inspection terminée, continue la séquence
2	Inspection terminée, retour en gare
3	En attente d'une réponse de l'opérateur
8	Erreur poste d'inspection non disponible
9	Erreur d'inspection, rack not OK
10	Erreur d'inspection, timeout réponse

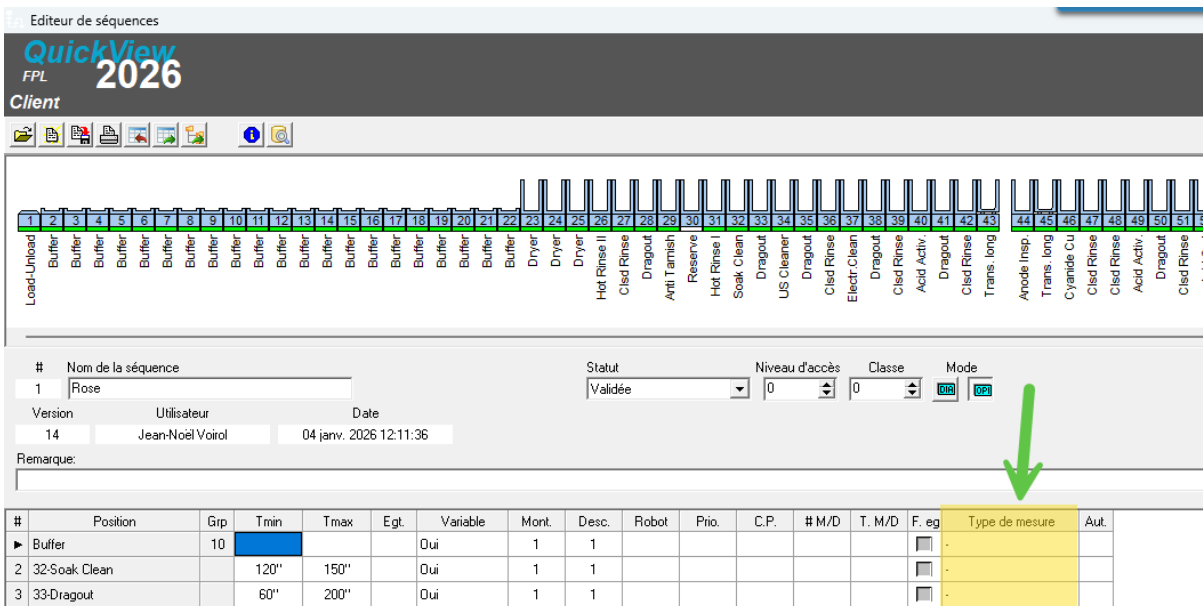
**Il ne faut pas oublier de définir les bits 8 , 9 et 10 dans des alarmes pour que celles-ci soient enregistrées sur le rapport.**

7	Programme	Integer	Numéro de programme à utiliser pour retourner la charge en gare
---	-----------	---------	-----------------------------------------------------------------

Il faut définir dans les séquences, les positions sur lesquelles les charges doivent subir une inspection. Pour cela, le mot clef "ShowMeasurementType" doit être activé:



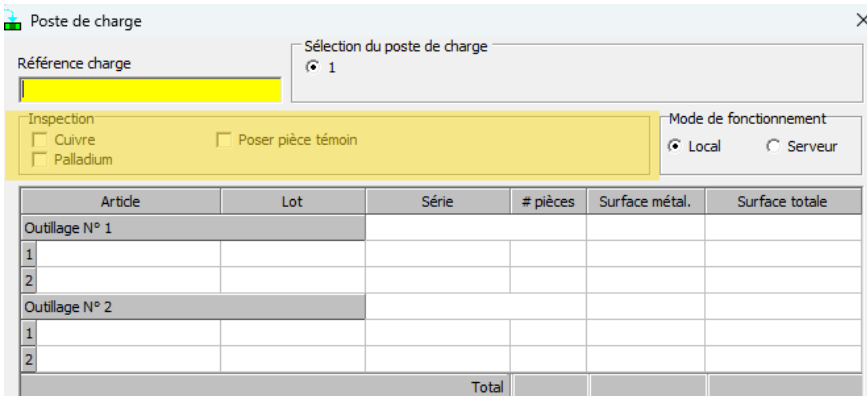
En activant cette case à cocher, une colonne supplémentaire s'affiche dans l'éditeur de séquences:



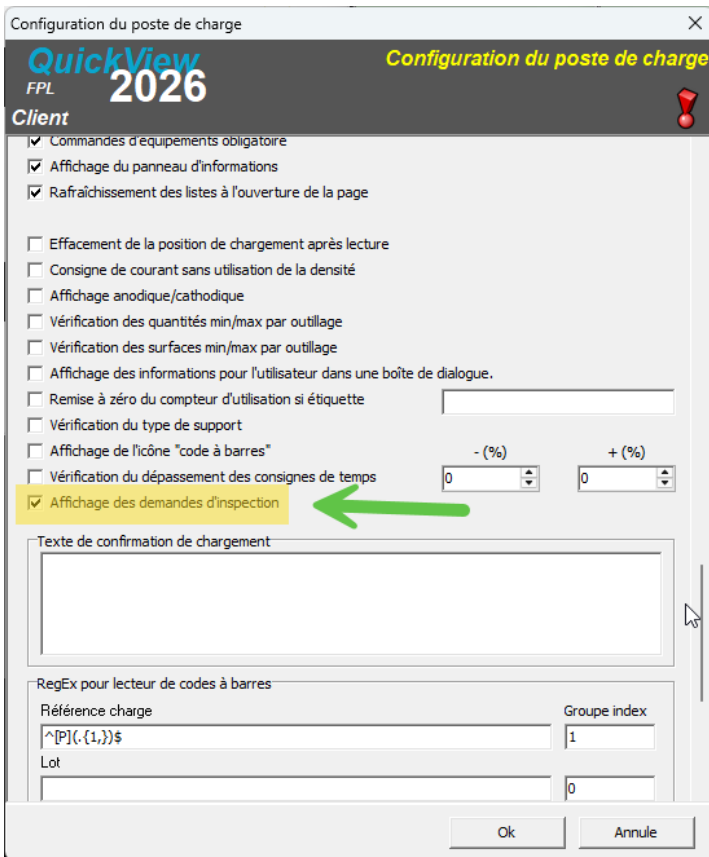
Cette colonne permet de sélectionner une mesure (voir chapitre mesures) ou une inspection. Lors de l'enregistrement de la séquence, si une inspection est définie dans une position, le système vérifie que la position est bien définie dans la liste des positions d'inspection avant d'enregistrer la séquence. Si une inspection est définie dans une position ne faisant pas partie de la liste des positions d'inspection, l'enregistrement n'est pas possible et un message d'erreur vous en informera.



En général, les inspections sont réalisées sur quelques charges mais pas sur toutes. Pour définir sur quelles charges les inspections sont réalisées, le poste de charge n°52 permet cette sélection:



Pour que cet onglet s'affiche, il faut l'activer dans la configuration du poste de charge:



La zone "Information de production" n'est pas disponible lorsque cette option est activée.

Lorsqu'une charge est dans une position d'inspection (type 0 ou 1), une fois le temps d'immersion terminé, le système vérifie si la charge a été définie pour être inspectée. Si c'est le cas, le système vérifie si la position d'inspection est libre et que le registre de statut bit(0) est activé (prêt à recevoir une charge). Si c'est le cas, la charge est transférée à la position d'inspection et le bit 0 du registre de commande est activé s'il n'y a pas de demande d'accrochage dans le cas contraire, le bit 1 est activé. Les autres bits sont effacés.

Lorsqu'une charge est en position d'inspection et que le bit 0 du registre de statut est activé, le système vérifie le bit 1 ou le bit 2 soit activé. Si le bit 1 est activé alors la charge continue son traitement comme défini dans la séquence. Si le bit 2 est activé, le programme de retour en gare est assigné à la charge.

Pour le type=2, le fonctionnement est différent. Lorsqu'une charge sort de la position d'inspection, le système vérifie si la charge a été définie pour être inspectée. Si c'est le cas, le système active le bit 3 du registre de commande et est en attente d'une réponse de l'opérateur pendant 30 secondes. Pendant ces 30 secondes, l'opérateur doit indiquer si la charge continue sa séquence ou si celle-ci doit retourner en gare. Si aucune réponse n'est donnée pendant ces 30 secondes, la charge est considérée comme en erreur et est redéposée dans la position. Le programme de retour en gare est assigné à la charge.

---

Revision #16

Created 2026-01-05 09:54:36 UTC by Jean-Noël Voirol

Updated 2026-05-24 10:52:30 UTC by Jean-Noël Voirol